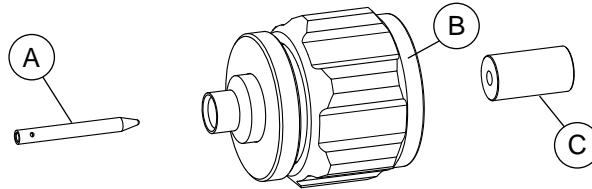




Connector type: (e.g.)		Suitable cables:
11_N-50-2-15		EZ_86 , SM_86 , MF_86
11_N-50-3-13	11_N-50-3-44	EZ_141 , SM_141 , MF_141
11_N-50-3-63	11_N-50-3-56	

Inner conductor contact:	Soldered
Outer conductor contact:	Soldered

Parts list connector:



For MULTIFLEX cable it is recommended to use a Shrink tube. The Shrink tube is not included in the connector.

Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
<p>EZ cable and SUCOFORM</p>	<p>For EZ and SM cables Remove dielectric according to diagram. Dimension Y applies to cables with jacket. Form tip of inner conductor to 90° cone. EZ, SM, MF-86: Y=12.5 EZ, SM, MF-141: Y=13.5</p>	<p>Cut cable end perpendicular to cable axis. Do not damage centre contact, dielectric and braid.</p>	<p>Stripping tool W 157. See instruction sheet DOC-0000199604 for detailed description. Blades (74 Z 0-0-68) Tip trimmer tool W 164</p>
<p>MULTIFLEX</p>	<p>For Multiflex cables Dive the on length cutted cable in flux and tin. Cut in jacket until screen. Remove jacket. Remove cable dielectric and tinned braid according to diagram. EZ, SM, MF-86: X=8; Y=12.5 EZ, SM, MF-141: X=9; Y=13.5</p>	<p>The solder must flow at behind for min. 9mm for the MF-141 and min. 8mm for the MF-86 cable. If the cable does not fit into the cable entry, use a flat-nose plier to calibrate the outer contact.</p>	<p>Blades (74 Z 0-0-68) Flat-nose plier Tip trimmer tool W 164</p>
<p>Inserts W 67 W 58 or W 442 A</p>	<p>Push contact A onto contact holder W 67. Fix cable in soldering fixture W 58 or W 442. Flow small amount of solder into bore of contact. Introduce inner conductor of cable and solder.</p>	<p>Clean contact A and cable dielectric and remove excess solder.</p>	<p>Contact holder W 67 Soldering fixture W58, W442 Inserts W 60 (EZ or SM-86) Inserts W 364 (MF-86) Inserts W 59 (EZ or SM-141) Inserts W 365 (MF-141)</p>
<p>W 58 or W 442 Inserts W 66 B</p>	<p>Slide body B over cable. Push body B completely against locator tool W 66. Solder body B to cable.</p>	<p>Avoid excessive heat. Promptly swap soldered area with alcohol to cool joint and remove any residual flux.</p>	<p>Locator tool W 66 Soldering fixture W58, W442 Inserts W 60 (EZ or SM-86) Inserts W 364 (MF-86) Inserts W 59 (EZ or SM-141) Inserts W 365 (MF-141)</p>
<p>W 29 body B W 29 plunger C</p>	<p>Screw body of dielectric insert tool W 29 onto connector. Place insulator C in rear opening of insert tool. Press insulator C fully through insert tool using the plunger.</p>	<p>Press in insulator until stop</p>	<p>Dielectric insert tool W 29</p>
<p>Shrink tube X</p>	<p>Slide shrink tube over connector body B and shrink with Hot-air fan. Dimension X max. 1mm.</p>	<p>Avoid excessive heat.</p>	<p>Hot-air fan</p>

The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly staff and suitable assembly equipment. Huber+Suhrner's skilled staff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices! Please contact our representative for further details of this service.

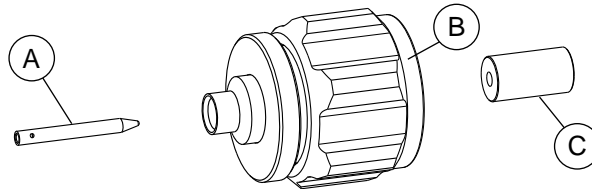
Revision	G
Date	14.03.2017
Initiator	4952 / WiS



Verbinder-Typ: (z.B.)		Geeignete Kabel:
11_N-50-2-15		EZ_86 , SM_86 , MF_86
11_N-50-3-13 11_N-50-3-63	11_N-50-3-44 11_N-50-3-56	EZ_141 , SM_141 , MF_141

Innenleiter Kontaktierung:	Gelötet
Aussenleiter Kontaktierung:	Gelötet

Stückliste Verbinder:



Für MULTIFLEX Kabel wird empfohlen einen Schrumpfschlauch zu verwenden. Der Schrumpfschlauch ist nicht enthalten im Verbinder.

Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
<p>EZ Kabel und SUCOFORM</p>	<p><u>Für EZ und SM Kabel</u> Kabel gemäss Figur abisolieren. Mass Y gilt für Kabel mit Mantel. Innenleiter anspitzen. EZ, SM, MF-86: Y=12.5 EZ, SM, MF-141: Y=13.5</p>	<p>Kabelende senkrecht zur Achse schneiden. Innenleiter, Dielektrikum und Geflecht nicht beschädigen.</p>	<p>Abisolierwerkzeug W 157. Genauere Informationen siehe Bedienungsanleitung DOC-0000199604 Klingen (74 Z 0-0-68) Spitzfräser W 164</p>
<p>MULTIFLEX</p>	<p><u>Für Multiflex Kabel</u> Kabel stirnseitig in Flussmittel tauchen und verzinnen. Mantel, verzinnten Aussenleiter und Dielektrikum gemäss Figur abisolieren. EZ, SM, MF-86: X=8; Y=12.5 EZ, SM, MF-141: X=9; Y=13.5</p>	<p>Das Lot muss auf einer Länge von min. 9mm für das MF-141 und min. 8mm für das MF-86 nach hinten fließen. Wenn das Kabel nicht in die Kabeleinführung passt, verzinnten Aussenleiter mit Flachzange kalibrieren.</p>	<p>Klingen (74 Z 0-0-68) Flachzange Spitzfräser W 164</p>
<p>Backen W 67 W 58 oder W 442 A</p>	<p>Kontakt A auf Kontakthalter W 67 stecken. Kabel in Lötvorrichtung W 58 oder W 442 spannen. Lötzinn in die Bohrung geben, vorbereitetes Kabel in die Bohrung stossen und verlöten.</p>	<p>Kontakt A reinigen und überschüssiges Zinn entfernen.</p>	<p>Kontakthalter W 67 Lötvorrichtung W 58, W 442 Backen W 60 (EZ, SM-86) Backen W 364 (MF-86) Backen W 59 (EZ, SM-141) Backen W 365 (MF-141)</p>
<p>W 58 oder W 442 Backen W 66 B</p>	<p>Gehäuse B auf das Kabel schieben. Gehäuse B satt gegen Fixierschraube W 66 drücken. Gehäuse B mit Kabel verlöten.</p>	<p>Lange Hitzeeinwirkung vermeiden. Lötstelle mit Alkohol kühlen und überschüssiges Flussmittel entfernen.</p>	<p>Lötschraube W 66 Lötvorrichtung W 58, W 442 Backen W 60 (EZ, SM-86) Backen W 364 (MF-86) Backen W 59 (EZ, SM-141) Backen W 365 (MF-141)</p>
<p>W 29 Gehäuse W 29 Stössel C</p>	<p>Gehäuse vom Isolator-Einpresswerkzeug W 29 auf Verbinder schrauben. Isolator C in Werkzeug schieben und mit Stössel einpressen.</p>	<p>Isolator auf Anschlag einpressen.</p>	<p>Einpresswerkzeug W 29</p>
<p>Schrumpfschlauch X</p>	<p>Schrumpfschlauch über Gehäuse B schieben und mit dem Föhn schrumpfen. Spalt X max. 1mm.</p>	<p>Lange Hitzeeinwirkungen vermeiden.</p>	<p>Heissluftföhn</p>

Die Montage von HF-Verbindern kann nur durch geschultes Personal, das über die richtige Ausrüstung verfügt, erfolgen. Huber+Suhr verfügt über ausgebildete Fachkräfte und rationelle Einrichtungen zur Herstellung kompletter HF-Verbindungsleitungen. Wir montieren Ihre Verbinder zu wirtschaftlichen Preisen! Wenden Sie sich an unsere Vertreter.

Version	G
Datum	14.03.2017
Erstellt	4952 / WiS